

BOS/34/NZ/16

Maszyna wytrzymałościowa 150 kN**SPECYFIKACJA****DO ZAMÓWIENIA W TRYBIE PRZETARGU**

Strona

§1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA	2
§2. WARUNKI UCZESTNICTWA W PRZETARGU	6
§3. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT	6
§4. SPOSÓB I KRYTERIA WYBORU OFERT	7
§5. WYMAGANIA FORMALNE	8
§6. TERMINY	8
§7. INNE WARUNKI.....	8
§8. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW.....	9

Zawiera: 9 stron i 3 załączniki

OPRACOWAŁ:

mgr inż. Jan Nowak

mgr Beata Kalińska

Zbigniew Liszewski

mgr inż. Krzysztof Chwietkiewicz

SPRAWDZIŁ:Instytut Badań i Rozwoju Motoryzacji
BOSMAL Sp. z o.o.
Zastępca Prezesa Zarządu
DYREKTOR ds. BADAŃ
04.04.2016
mgr inż. Wojciech Trybus

(Pieczęć, Data i Podpis)

ZATWIERDZIŁ:Instytut Badań i Rozwoju Motoryzacji
BOSMAL Sp. z o.o.
Zastępca Prezesa Zarządu
DYREKTOR
dr inż. Arkadiusz Stojęcki

04.04.2016

(Pieczęć, Data i Podpis)

§1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Dane ogólne

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i instalacja systemu do badań wytrzymałościowych materiałów. W skład systemu wchodzi maszyna wytrzymałościowa z napędem śrubowym, z dwoma przestrzeniami roboczymi o obciążeniu 150 kN przy rozciąganiu (górna przestrzeń robocza) oraz 250 kN przy ściskaniu i zginaniu (dolna przestrzeń robocza). Maszyna musi pracować w oparciu o cyfrowy system sterujący. Oprogramowanie musi zapewniać komunikację z maszyną, archiwizację, akwizycję i obróbkę danych. Sterowanie maszyną w sprzężeniu zwrotnym kanałem wydłużenia (regulacja prędkości odkształcenia) wg PN-EN ISO 6892-1:2010 metoda A oraz kanałem siły metoda B. Maszyna przeznaczona jest do badań metali i stopów metali, kompozytów, tworzyw sztucznych, klejów, ceramiki oraz konstrukcji i części wykonanych z tych materiałów.

Maszyna musi być wyposażona w uchwyty pneumatyczno-klinowe ze wstępnym zaciskiem, automatyczny ekstensometr wydłużenia oraz ekstensometr zmiany szerokości próbki. Wymagane jest również, aby maszyna była przystosowana do dalszej rozbudowy o komorę temperaturową, mocowaną w górnej przestrzeni roboczej (bez konieczności budowy pomostu do jej obsługi).

B. Zakres badań:

Maszyna powinna umożliwiać wykonywanie badań co najmniej wg następujących norm:

- PN-EN ISO 6892-1:2010 metoda A oraz metoda B
- rozciągania tworzyw wg PN-EN 527-1:2012
- umocnienia wg PN-EN ISO 10275:2014, i anizotropii wg PN-EN ISO 10113:2014 stopów metali,
- zginania wg PN-EN ISO 7438:2006,
- pełzania wg np. PN-EN ISO 899-1:2004,
- obciążeń cyklicznych wg np. ISO 2439 9 (Tworzywa, kompozyty).

C. Warunki instalacji

- temperatura od 15°C do 35°C,
- wilgotność względna od 15% do 80%,
- zasilanie elektryczne: 230 V, 50 Hz; ~400 V, 50 Hz,
- sprężone powietrze: ciśnienie ok. 6 bar, klasa czystości: 4 stopień,
- do rozładunku posiadamy wózek widłowy, udźwig 3T.

D. Wymagania szczegółowe

Jednostka podstawowa

1. Obciążenie 150 kN w zakresie sił rozciągających,
2. Obciążenie 250 kN w zakresie sił ściskających i gnących,
3. Konstrukcja sztywna, oparta o dwukolumnową ramę; bezluzowe prowadzenie trawersy, pozwalające na jej pozycjonowanie z dokładnością $\pm 2 \mu\text{m}$,
4. Bezszcotkowy i bezobsługowy serwonapęd sterowany cyfrowo,

5. Dwie przestrzenie robocze, dolna przeznaczona do badań na ściskanie i zginanie, z podstawą przenoszącą obciążenie do 250 kN; górna przeznaczona do badań na rozciąganie (i ściskanie) z obciążeniem do 150 kN,
7. Przestrzeń robocza górna i dolna o wymiarach min 1500(H) mm x 570(W) mm,
6. Stół, mocowany do podstawy maszyny, z rowkami montażowymi typu T, o obciążalności co najmniej 250 kN przy ścisaniu i zginaniu, o wymiarach minimalnych 500 x 500 mm,
6. Bezstopniowa regulacja prędkości badawczej od 0,0001 do min. 500 mm/min w pełnym zakresie obciążeń,
7. Prędkość powrotu trawersy min. 800 mm/min,
8. Sterowanie z panelu sterującego oraz komputera PC,
9. Oświetlenie umieszczone na wężu giętkim w dolnej przestrzeni maszyny.

Głowica pomiarowa o sile nominalnej +/-250 kN:

10. Klasa dokładności nie gorsza niż 0,5 wg PN EN ISO 7500-1, w zakresie od co najmniej 0,1% nominalu,
11. Granica przeciążenia osiowego min. 150% F_N ,
12. Granica przeciążenia bocznego min. 100% F_N ,
13. Granica zniszczenia min. 200% F_N ,
14. Musi zapewniać obsługę górnej i dolnej przestrzeni roboczej maszyny (bez jej demontażu),

Uchwyty i oprzyrządowanie do testów rozciągania i ściskania:

15. Pneumatyczno klinowe do testów na rozciąganie, obciążalność 150 kN,
16. Pełny zestaw radełkowanych wkładek do uchwytów do próbek płaskich o grubości od 0,01 do co najmniej 40 mm,
17. Zestaw radełkowanych wkładek do uchwytów mocujących próbki okrągłe o średnicy od 2 mm do co najmniej 30 mm. Długość mocowania min 70 mm,
18. Oprzyrządowanie do testów na ściskanie mocowane bezpośrednio w uchwytach 150 kN,
19. Komplet wyposażenia niezbędnego do prób ściskania, ze stolikiem z przegubem kulistym.

Ekstensometr automatyczny do prób na rozciąganie, ściskanie i zginanie:

20. Pomiar odkształcenia osiowego podczas testów rozciągania, ściskania i zginania aż do zerwania próbki,
21. Praca w górnej i dolnej przestrzeni roboczej maszyny,
22. Bezstopniowo regulowana baza pomiarowa L_0 , min. od 10 do 200 mm,
23. Zakres pomiarowy wydłużenia osiowego ΔL_u , min. 100 mm,
24. Rozdzielczość dla całego zakresu pomiarowego 0,02 μm ,
25. Klasa dokładności nie gorsza niż 0.5 wg PN-EN ISO 9513,
26. Pełne sterowanie z poziomu oprogramowania maszyny wytrzymałościowej,

Ekstensometr do pomiaru zmiany szerokości bezpośrednio na próbce:

27. Zakres pomiarowy min. 5 mm
28. Klasa dokładności nie gorsza niż 0.5 wg EN ISO 9513,
29. Zdolność do wyznaczania wartości r i N wg PN-EN ISO 10275:2014 i PN-EN ISO 10113:2014 oraz współczynnika Poissona wg PN-ISO 527-1,

Sprzęt komputerowy i oprogramowanie:

30. Zestaw komputerowy odpowiedni do właściwego sterowania maszyną, wraz całym wyposażeniem, zdolny do obsługi pełnego pakietu oprogramowania. Ponadto zestaw musi być wyposażony w monitor LCD 28", aktualny system operacyjny Windows, klawiaturę oraz mysz optyczną.
31. Panel/pilot sterujący zainstalowany na ramie maszyny, posiadający przyciski realizujące co najmniej następujące funkcje: start i stop testu, powrót belki pomiarowej do pozycji wyjściowej; ponadto panel/pilot powinien zawierać kolorowy ekran LCD, umożliwiający wyświetlanie w czasie rzeczywistym danych z co najmniej dwóch kanałów pomiarowych, takich jak: siła, przemieszczenie (wszystkie informacje wyświetlane na panelu w języku polskim).
32. Moduł elektroniczny, zapewniający podłączenie przetworników analogowych o sygnale +/-10 V, 2 wyjściowe kanały analogowe +/-10 V, min 2 wejścia i 2 wyjścia cyfrowe.
33. Możliwość rozbudowy o przynajmniej 4 dodatkowe tory pomiarowe do podłączenia dodatkowych czujników analogowych i cyfrowych.
34. Bazowy pakiet oprogramowania w języku polskim.
35. Funkcja automatycznego rozpoznawania i kalibracji dostarczonych z maszyną przetworników pomiarowych.
36. Oprogramowanie musi zapewniać sterowanie maszyną sygnałem siły, przemieszczenia oraz odkształcenia w zamkniętej pętli regulacji.
37. Zabezpieczenie głowicy podczas ręcznego i programowego sterowania maszyną
38. Cyfrowy pomiar: czasu, siły, odkształcenia i przemieszczenia.
39. Częstotliwość synchronicznego próbkowania wszystkich kanałów pomiarowych i sterujących min. 400 kHz.
40. Rejestracja siły do przynajmniej 160% nominału głowicy w przypadku jej przeciążenia.
41. Automatyczna korekcja punktu zerowego na początku badania.
42. Bieżąca korekcja sygnałów pomiarowych dla wszystkich kanałów.
43. Pełna synchronizacja czasowa wszystkich kanałów pomiarowych.
44. Kompensacja odkształcenia maszyny w czasie rzeczywistym.
45. Pakiet metod testowych, włącznie z testami: rozciągania, ściskania, zginania wg PN-EN ISO 7438:2006, pełzania, relaksacji, badania współczynnika Poissona, wraz z testami cyklicznymi i zmiennymi, anizotropią, umocnieniem, bez konieczności zakupu i rozbudowy systemu o dodatkowe moduły oprogramowania.

46. Graficzne tworzenie dowolnych procedur testowych, poprzez zastosowanie gotowych bloków funkcyjnych odpowiedzialnych za sterowanie maszyną, obsługę czujników (np. ekstensometry, czujnik LVDT) oraz zewnętrznych urządzeń (np. suwmiarka, komora temperaturowa).
47. Cyfrowe sterowanie napędem maszyny (sterowanie prędkością obciążenia) ze sprzężeniem zwrotnym od czujników: siły, odkształcenia i przemieszczenia, w zamkniętej pętli regulacji.
48. Transmisja danych do jednostki PC poprzez dedykowany interfejs typu Ethernet.
49. Częstotliwość przesyłania grup pomiarowych na jednostkę komputera PC min. 500 Hz dla każdego z kanałów pomiarowych.
50. Kreślenie w czasie rzeczywistym krzywych pomiarowych, z automatycznym skalowaniem osi oraz wyborem jednostek.
51. Jednoczesna prezentacja danych w czasie rzeczywistym z co najmniej 5 kanałów pomiarowych.
52. Przetwarzanie danych pomiarowych z rozdzielczością min 19 bitów.
53. Możliwość wykonywania obliczeń parametrów wytrzymałościowych w czasie rzeczywistym (w trakcie wykonywania testu).
54. Możliwość obliczanie pola przekroju poprzecznego dla próbek wyszczególnionych w załącznikach od B do E wg PN-EN ISO 6892-1:2010 oraz niepewności pomiaru wg PN-EN ISO 6892-1:2010.
55. Tworzenie własnych wirtualnych kanałów przeliczeniowych umożliwiających sterowanie maszyną.
56. Tworzenie dowolnych wykresów, tabel wyników i statystyk na podstawie zarejestrowanych danych pomiarowych.
57. Edytor dodatkowych wyników, tj. np.: wartości referencyjne, minima, maksima, wartości średnie, gradienty, piki oraz wartości uzyskane podczas zdarzenia (np. wydłużenie przy zerwaniu) wprowadzanie wzorów i obliczeń użytkownika.
58. Tworzenie raportów w postaci plików: PDF, WORD i HTML oraz możliwość eksportu danych do programu Excel.
59. Moduł do wykonywania ponownej analizy wyników przetestowanej próbki przy pomocy innej metody testowej.
60. Moduł umożliwiający rejestrację i odtwarzanie wideo przebiegu badania oraz synchronizację wykresu z zapisem wideo.
61. Funkcja ochrony próbki (zabezpieczenie przed powstawaniem naprężeń w próbce podczas jej mocowania np. podczas zamykania uchwytów).
62. Możliwość sterowania przebiegiem temperatury oraz rejestracji temperatury w komorze (w przypadku rozbudowy zestawu o komorę temperaturową) w trakcie realizacji badań wytrzymałościowych.
63. Deklaracja walidacji oprogramowania do próby rozciągania zgodnie z PN-EN ISO 6892-1:2010 oraz pełnego pakietu oprogramowania współpracującego z maszyną zgodnie z normami wymienionymi w § 1 B.

Wyposażenie dodatkowe:

64. Kamera HD, rejestrująca testy z rozdzielczością powyżej 1000p.

65. Grawerka stołowa do wcinania próbek z taśmy. Grubość taśmy/blachy do 4 mm. Próbki typu wiosetko wg PN-EN ISO 6892-1:2010.

§2. WARUNKI UCZESTNICTWA W PRZETARGU

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy:

- posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- wykonali w ostatnich 3 latach (przed upływem terminu składania ofert) co najmniej 2 dostawy maszyny wytrzymałościowej o podobnych parametrach.

§3. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT

1. Zamawiający proponuje, aby:

- pierwsze strony oferty stanowił wypełniony formularz „OFERTA” (Załącznik nr 1 do specyfikacji);
- oferta miała kolejno ponumerowane strony, a numeracja stron rozpoczynała się od numeru 1, postawionego na pierwszej stronie „OFERTY” załącznik nr 1 do specyfikacji (numerację należy umieścić także na stronach dokumentów dołączanych do oferty);
- wszystkie kartki oferty były spięte lub zszyte, w sposób uniemożliwiający wysunięcie się którejkolwiek;
- każda strona oferty była parafowana przez osobę upoważnioną do podpisania oferty;
- każda ewentualna poprawka w ofercie była parafowana przez osobę upoważnioną do podpisania oferty.

2. Do oferty winny być dołączone następujące oświadczenia i dokumenty:

2.1. Oświadczenia i dokumenty potwierdzające spełnianie warunków udziału w przetargu:

- a) oświadczenie, że Wykonawca posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie przedmiotu zamówienia;
- b) oświadczenie, że Wykonawca dysponuje potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- c) oświadczenie, że Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

Formularz oświadczeń a) – c) stanowi Załącznik nr 3 do specyfikacji.

- d) wykaz wykonanych w okresie ostatnich trzech lat, co najmniej dwóch dostaw maszyny wytrzymałościowej o podobnej wielkości wraz z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których zostały wykonane.

- e) odpis z właściwego rejestru lub z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji;

2.2 Do oferty ponadto należy dołączyć szczegółowy opis techniczny oferowanej maszyny.

3. Zamawiający dopuszcza przedstawienie oferty i rozliczenie z Wykonawcą w walutach PLN lub EUR.
4. W przypadku, gdy Wykonawcę reprezentuje pełnomocnik, do oferty musi być załączone pełnomocnictwo określające jego zakres, podpisane przez osoby uprawnione do reprezentowania Wykonawcy.
5. W przypadku załączenia do oferty innych materiałów niż wymagane przez zamawiającego, np. materiały reklamowe, informacyjne, požądane jest, aby stanowiły one odrębną część, niezłączoną z ofertą w sposób trwały.
6. Zamawiający proponuje złożyć ofertę w zaklejonym, nienaruszonym opakowaniu z napisem: „**Oferta w trybie przetargu na dostawę maszyny wytrzymałościowej 150 kN**”.

§4. SPOSÓB I KRYTERIA WYBORU OFERT

1. Zaoferowane urządzenie musi spełniać wszystkie wymagania, określone w §1 i §7 specyfikacji.
2. Zamawiający może żądać od Oferentów udzielenia wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
3. Zamawiający weźmie pod uwagę następujące kryteria oceny:

Lp.	Kryterium
1	Cena (z podatkiem VAT)
2	Subiektywna ocena parametrów technicznych i wymagań odnośnie zabudowy
3	Gwarancja (ew. wydłużenie okresu gwarancji ponad 24 miesiące) oraz serwis gwarancyjny i pogwarancyjny

Ceny wyrażone w EUR zostaną przeliczone na PLN, według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

4. Zamawiający zastrzega sobie prawo dalszej negocjacji zakresu, ceny, terminu z wybranymi wstępnie Wykonawcami.
5. O wyniku przetargu zamawiający zawiadomi wykonawców faksem lub drogą elektroniczną.
6. Przetarg może być unieważniony przez zamawiającego bez podania uzasadnienia. W przypadku unieważnienia przetargu zamawiający powiadomi wszystkich wykonawców.

§5. WYMAGANIA FORMALNE

1. Porozumiewanie się z wykonawcami

a. Osoby uprawnione do porozumiewania się z wykonawcami.

Wykonawcy mogą zwracać się do zamawiającego o wyjaśnienie warunków zamówienia w dni robocze, w godzinach 7⁰⁰ do 14⁰⁰. Osobami upoważnionymi przez zamawiającego do kontaktowania się z wykonawcami są:

- w sprawach handlowych – Zbigniew Liszewski, e-mail: zbigniew.liszewski@bosaml.com.pl – Dział Zakupów i Magazynów,
- w sprawach merytorycznych mgr inż. Jan Nowak, e-mail: jan.nowak@bosaml.com.pl – Zakład Materiałoznawstwa.

b. Forma porozumiewania się z wykonawcami.

Oświadczenia, zawiadomienia oraz informacje wykonawcy przekazują faksem na numer **+48 33 82 28 846** lub drogą elektroniczną na adres: zakupy@bosmal.com.pl, a zamawiający na numery faksów lub adresy poczty elektronicznej wykonawców podane w ofertach.

2. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy.

Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana, zobowiązany będzie do podpisania umowy zgodnie z Istotnymi Postanowieniami Umowy zawartymi w załączniku nr 2 do specyfikacji.

§6. TERMINY

1. Składania ofert

Ofertę należy złożyć w Dziale Zakupów i Magazynów Instytutu Badań i Rozwoju Motoryzacji BOSMAL Sp. z o.o., ul. Sarni Stok 93 pokój 330 lub 361, 43-300 Bielsko-Biała do **18.04.2016x r.** do godziny **12⁰⁰**.

2. Związania ofertą

Oferenci będą związani złożonymi ofertami przez okres **30 dni** od terminu składania ofert.

3. Wykonania zamówienia

Dostawa i uruchomienie ma być wykonane **w terminie 14 tygodni od daty zawarcia umowy – termin wymagany.**

§7. INNE WARUNKI

1. Wykonawca powinien zapewnić:

- po instalacji i uruchomieniu przedmiotu umowy, przeprowadzenie - ujętego w cenie oferty – co najmniej dwudniowego szkolenia, dotyczącego podstaw obsługi zestawu: maszyna wytrzymałościowa, ekstensometry i uchwyty oraz dwudniowego szkolenia uzupełniającego – po nabyciu odpowiedniej praktyki przez personel zamawiającego;
- gwarancję na minimum 24 miesiące od daty uruchomienia urządzenia (podpisania protokołu odbioru);
- możliwość zgłaszania usterek, co najmniej pocztą elektroniczną 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu;

- dostępność części zamiennych i serwisu pogwarancyjnego przez okres co najmniej 10 lat od daty odbioru urządzenia;
 - świadectwa wzorcowania: maszyny, w zakresie przemieszczenia trawersy oraz głowicy i ekstensometrów, wykonane przez akredytowane laboratoria wzorcujące;
2. Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia wraz z urządzeniem: dokumentów gwarancyjnych; deklaracji zgodności WE z dyrektywami nowego podejścia, oznakowania CE, kompletu instrukcji (opracowanych zgodnie z dyrektywą maszynową) w języku polskim, oprogramowania sterującego w języku polskim i/lub angielskim.

§8. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

1. Formularz pierwszych stron OFERTY – załącznik nr 1.
2. Istotne Postanowienia Umowy – załącznik nr 2.
3. Oświadczenie Wykonawcy – załącznik nr 3.

KONIEC

....., dnia2016 r.

.....
Pieczęć Wykonawcy.....
Nr telefonu /faxu.....
Regon.....
NIP.....
e-mail**OFERTA**

Niniejszym składamy naszą ofertę na dostawę kpl. maszyny wytrzymałościowej 150 kN wraz z instalacją, uruchomieniem i szkoleniem użytkowników, którą zrealizujemy zgodnie z wymogami specyfikacji i ofertą.

1. Zamówienie wykonamy za kwotę:

wartość netto:.....PLN/EUR*, słownie:
netto, plus
 podatek VAT.....%,tj.: PLN/EUR*;
 wartość brutto: PLN/EUR*, słownie:
brutto.

2. Zamówienie wykonamy w terminie

Termin wymagany - najpóźniej w ciągu 14 tygodni od podpisania umowy.

3. Maszyna wytrzymałościowa spełnia europejskie normy bezpieczeństwa i posiada certyfikat CE.**4. Na urządzenie udzielimy lat gwarancji.**

Minimalny okres gwarancji na całość urządzenia 2 lata od daty uruchomienia urządzenia (podpisania protokołu odbioru).

5. Oświadczamy, że akceptujemy wskazany w specyfikacji czas związania ofertą.**6. Akceptujemy Istotne Postanowienia Umowy oraz wskazane w nich warunki płatności i w razie wybrania naszej oferty zobowiązujemy się do podpisania umowy w miejscu i w terminie wskazanym przez zamawiającego.**

7. Oświadczamy, że zamówienie w całości wykonamy siłami własnymi/wykonanie poniższych części zamówienia zamierzamy powierzyć podwykonawcom*:

1/.....
(zakres/nazwa i adres podwykonawcy)

2/.....
(zakres/nazwa i adres podwykonawcy)

8. Adresem do wymiany oficjalnej korespondencji elektronicznej jest:
..... Dokumenty można przysłać
również na numer faksu:

Na kolejno ponumerowanych stronach składamy całość oferty.

.....
Podpis/y osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy

*niepotrzebne skreślić

Istotne Postanowienia Umowy

- 1) Przedmiotem zamówienia jest dostawa i instalacja fabrycznie nowej maszyny wytrzymałościowej 150 kN wraz z dodatkowym wyposażeniem. Szczegółowy opis przedmiotu umowy określa Specyfikacji §1 i §7, które wraz z ofertą Wykonawcy będą stanowić integralną część umowy.
- 2) Do zawarcia umowy dochodzi z chwilą jej podpisania.
- 3) Wykonawca jest zobowiązany do realizacji przedmiotu umowy w terminie określonym w ofercie.

Termin wymieniony w pkt 3 ulegnie przesunięciu w przypadku wystąpienia opóźnień wynikających z:

- przestojów i opóźnień zawinionych przez zamawiającego,
- działania siły wyższej, mającej bezpośredni wpływ na terminowość realizacji zamówienia,
- wystąpienia okoliczności, których Strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności.

W przypadkach wystąpienia opóźnień Strony ustalają w formie pisemnej, nowe terminy realizacji, z tym że minimalny okres przesunięcia terminu zakończenia równy będzie okresowi przerwy lub postoju.

- 4) Z tytułu należycie wykonanej dostawy zamawiający zobowiązuje się zapłacić Wykonawcy wynagrodzenie w wysokości określonej w ofercie. Cena umowy za realizację przedmiotu zamówienia, powinna zawierać wszystkie koszty ponoszone przez Wykonawcę i nie będzie ulegała zwiększeniu.
- 5) Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia przedmiotu zamówienia do siedziby zamawiającego na warunkach DDP Bielsko – Biała, oraz jego rozładunku, zamontowania i uruchomienia w miejscu wskazanym przez zamawiającego.
- 6) Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia wraz z urządzeniem: dokumentów gwarancyjnych, deklaracji zgodności WE z dyrektywami nowego podejścia, oznakowania CE, kompletu instrukcji (opracowanych zgodnie z dyrektywą maszynową) w języku polskim, oprogramowania sterującego w języku polskim i/lub angielskim.
- 7) Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia zamawiającemu, warunków instalacyjnych dla dostarczanego urządzenia, w terminie 1 tygodnia od daty podpisania umowy,
- 8) Rozliczenie umowy nastąpi w oparciu o fakturę końcową, wystawioną po podpisaniu protokołu odbioru oraz dostarczeniu wymaganych dokumentów; faktura będzie płatna w terminie 30 dni od daty jej otrzymania przez zamawiającego
- 9) W przypadku stwierdzenia wad w czasie odbioru przedmiotu umowy odbioru zamawiającemu przysługują następujące uprawnienia:
 - a) jeżeli wady nadają się do usunięcia w siedzibie zamawiającego to odroczy on podpisanie protokołu odbioru do czasu usunięcia wad, nie więcej jednak niż 30 dni od wcześniej planowanej daty odbioru,
 - b) w przypadku nie usunięcia wad przez Wykonawcę, zamawiający może zlecić usunięcie wad na koszt Wykonawcy,
- 10) Zamawiający i Wykonawca wskażą w umowie osoby upoważnione do uzgodnień technicznych oraz podpisania protokołu odbioru ostatecznego.
- 11) Wykonawca będzie zobowiązany do uczestnictwa w konsultacjach, które okażą się niezbędne dla zapewnienia właściwego wykonania umowy.
- 12) Wykonawca będzie zobowiązany do przeprowadzenia, po instalacji i uruchomieniu przedmiotu umowy - ujętego w cenie oferty –dwudniowego szkolenia dotyczącego podstaw obsługi maszyny wytrzymałościowej wraz z dodatkowym wyposażeniem.

- 13) Wykonawca udziela zamawiającemu gwarancji na prawidłowe funkcjonowanie urządzenia na okres wymieniony w ofercie od daty odbioru ostatecznego urządzenia. W jej ramach uwzględnione jest wykonywanie okresowych przeglądów, niezbędnych - z punktu widzenia Wykonawcy - dla utrzymania gwarancji.
- 14) Wykonawca zapewnia możliwość zgłaszania usterek co najmniej pocztą elektroniczną 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu i czas podjęcia - w okresie gwarancyjnym - interwencji serwisowej, rozumianej jako rozpoczęcie naprawy - nie później niż 4 dni robocze od zgłoszenia usterki.
- 15) Wykonawca zapewnia możliwość zakupu części zamiennych oraz serwisu pogwarancyjnego przez okres co najmniej 10 lat od daty dostawy urządzenia.
- 16) Zamawiającemu służy prawo odstąpienia od umowy w terminie 30 dni, bez jakichkolwiek roszczeń ze strony Wykonawcy, gdy:
 - a) Wykonawca nie podjął wykonania obowiązków określonych niniejszą umową w ustalonym terminie lub przerwał ich wykonywanie,
 - b) Wykonawca wykonuje przedmiot umowy nienależycie, w sposób sprzeczny z umową i nie podjął działań zmierzających do poprawy, pomimo pisemnego wezwania przez zamawiającego,
 - c) zostało wszczęte postępowanie upadłościowe lub postępowanie likwidacyjne w stosunku do Wykonawcy.
- 17) Wykonawca jest zobowiązany zapłacić karę umowną w wysokości 10% wynagrodzenia określonego w umowie w razie odstąpienia od umowy przez zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
- 18) Wykonawca jest zobowiązany zapłacić karę umowną w przypadku niewykonania przedmiotu umowy w terminie w wysokości 0,2% wartości umowy za każdy tydzień zwłoki. Wysokość kary nie może przekroczyć 5% ceny umowy.
- 19) Zamawiający jest zobowiązany zapłacić karę umowną w wysokości 5% wynagrodzenia określonego w umowie w razie odstąpienia od umowy przez Wykonawcę z przyczyny leżącej po stronie zamawiającego.
- 20) Dla odstąpienia od umowy przewiduje się formę pisemną pod rygorem nieważności.
- 21) Ustalone kary umowne nie wyłączają możliwości dochodzenia odszkodowania na zasadach ogólnych, zawartych w przepisach Kodeksu cywilnego.
- 22) W przypadku opóźnienia w płatności Wykonawca ma prawo naliczyć odsetki w wysokości 0,2% wartości opóźnionego świadczenia za każdy tydzień opóźnienia.
- 23) Strony dopuszczają możliwość negocjacji wzajemnych zobowiązań wynikających z tytułu kar umownych.
- 24) Żadna ze Stron nie ponosi odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie umowy oraz za jakiegokolwiek szkody spowodowane wystąpieniem zdarzenia siły wyższej.
- 25) Wykonawca zobowiązuje się przestrzegać postanowień z zakresie zachowania tajemnicy handlowej oraz zachowania poufności, szczegółowo uregulowanych w umowie.
- 26) Wszelkie zmiany postanowień umowy będą wymagały dla swej ważności formy pisemnej.
- 27) Ewentualne spory wynikłe w związku z realizacją umowy będą rozstrzygane przez sąd powszechny właściwy dla siedziby zamawiającego.
- 28) W sprawach, których nie reguluje umowa, będą miały zastosowanie odpowiednie przepisy Kodeksu cywilnego oraz przepisy ustawy o prawie autorskim i prawach pokrewnych.

....., dnia2016 r.

.....
Pieczęć Wykonawcy

OŚWIADCZENIE WYKONAWCY

Przystępując do udziału w przetargu na dostawę maszyny wytrzymałościowej 150 kN na potrzeby Instytutu Badań i Rozwoju Motoryzacji BOSMAL Sp. z o.o.; nr przetargu BOS/34/NZ/16.

w imieniu:

(pełna nazwa Wykonawcy)

oświadczamy, że na dzień składania ofert nasza firma spełnia warunki dotyczące:

- 1) posiadania wiedzy i doświadczenia,
- 2) dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
- 3) sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej wykonanie zamówienia.

.....
imię i nazwisko oraz podpis
upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy